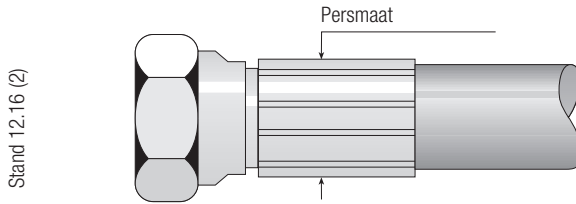




Perstabel voor 700 bar slangen voor hydraulische werktuigen (persen met XJ-hulzen)

Deze persmaattabel AUB niet voor Europower-slangen gebruiken!



AUB enkel voor Indunorm-slangen gebruiken!

DN	Artikelnummer huls	Klantparameters*	Persmaat [mm]	Controle
----	--------------------	------------------	---------------	----------

DN	Artikelnummer huls	Klantparameters*	Persmaat [mm]	Controle
----	--------------------	------------------	---------------	----------

TP10HS/NC Hydraulische slang 700 bar, niet electrisch leidend				
4	XJ02HL		12,2	*
5				
6	XJ04HL		17,0	●
8				
10				
12				
16				
19				

TP10HS slang voor hydraulische werktuigen 700 bar				
4				
5				
6	XJ04HS		16,1	●
8				
10	XJ06HS		21,4	●
12				
16				
19				

- * Pilaar vervorming noodzakelijk (0,1–0,3 mm)
- Pilaar vervorming noodzakelijk, TP10HS-proefdoorn gebruiken

* Voor individuele opmerkingen.

Technische wijzigingen en drukfouten voorbehouden. Hou AUB rekening met de opmerkingen in de respectievelijke datasheets/catalogi.

Met het verschijnen van deze perstabel verliest onze vorige perstabel "Perstabel voor thermoplastische slangen" – assemblage met XV-pilaren stand 12.16 (1) – haar geldigheid!



Montagetips

Algemene tips

De gegevens in de perstabel baseren op inzichten uit praktische testreeksen.

Inwendige en uitwendige afwijkingen van de slang – binnen tolerantiegrenzen – zijn toegelaten. Daardoor kunnen correcties in de persmaat noodzakelijk zijn.

Het navolgend beschreven en geïllustreerde proces ter controle en correctie van de slangassemblage geldt enkel voor perskoppelingen waarvoor volgens de perstabel een pilaar vervorming noodzakelijk is (zie perstabel).

Afbeelding	Beschrijving	Maatregel
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ pilaar vervorming is voorhanden ▶ plus-Ø van de proefdoorn kan tot aan de vervorming worden geschoven 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ slangassemblage is correct
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ pilaar vervorming is niet voorhanden. ▶ plus-Ø van de proefdoorn kan ongehinderd doorgeschoven worden 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ reduceer de persmaat in 0,1 mm-stappen tot de pilaar voldoende vervormd is (zie pos. A)
	<ul style="list-style-type: none"> ▶ pilaar is te sterk vervormd (overperst) ▶ min-Ø van de proefdoorn wordt door de te sterke vernauwing van de pilaar geblokkeerd 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ slangassemblage is foutief en mag niet in gebruik genomen worden

Werkdruk in bar

Slangtype	DN4	DN6	DN10
TP10HS/NC	700	700	
TP10HS		700	700